

SH-35R

AWS -
JIS -
EN -
GB -

硬面耐磨用 SMAW 銲接

特性與用途：

- SH-35R屬鈦礦系電銲條，銲接時再起弧性佳。
- 可以機械加工，可耐衝擊與輕度磨耗。
- 適用於傳動齒輪、惰輪、滑輪、履帶、碎石滾輪、泥鏟、泥斗、鏈條、車軸等零件之銲補。

注意事項：

- 銲接前銲條要先經 120°C 乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。

銲接位置：



銲道化學成分之一例 (wt%)：

C	Mn	Si	Cr
0.3	0.45	0.40	1.90

銲道機械性質之一例：

條件	Vicker's 硬度 (HV)	Rockwell's 硬度 (HRC)	Shores's 硬度 (HS)
層間溫度 150°C 以下	355	36	48
連續堆銲	280	27	40

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

線徑 (mm)	3.2	4.0	5.0
長度 (mm)	350	400	400
電流 (Amp)	70-120	110-170	160-220